

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 4 月 21 日 (21.04.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/035230 A1

(51) 国際特許分類⁷: B29D 30/48
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/014640
(22) 国際出願日: 2004 年 10 月 5 日 (05.10.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願2003-348223 2003 年 10 月 7 日 (07.10.2003) JP
(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社
ブリヂストン (BRIDGESTONE CORPORATION)
[JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋 1 丁目 10 番
1 号 Tokyo (JP).

3-1-1 株式会社 ブリヂストン 技術センター内
Tokyo (JP).

(74) 代理人: 杉村 興作 (SUGIMURA, Kosaku); 〒1000013
東京都千代田区霞が関 3 丁目 2 番 4 号 霞山ビルディ
ング 7 F Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT,
LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI,
NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,
SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

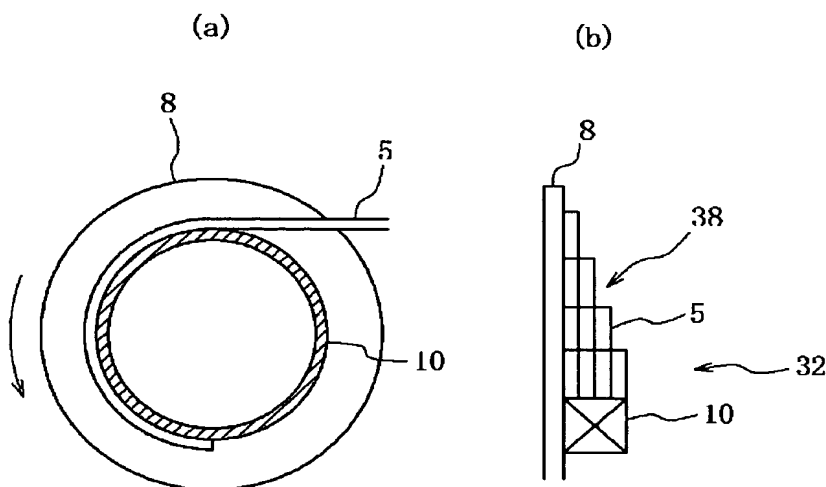
(72) 発明者; および
(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 佐田 佳之 (SATA,
Yoshiyuki) [JP/JP]; 〒1878531 東京都小平市小川東町

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可
能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD,
SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,

[続葉有]

(54) Title: TIRE MANUFACTURING METHOD, PRESET BEAD MOLDING APPARATUS, AND PRESET BEAD MOLDING
SYSTEM

(54) 発明の名称: タイヤの製造方法およびプリセットビード成型装置ならびにプリセットビード成型システム



(57) Abstract: A tire manufacturing method for molding a tire by disposing a preset bead formed by incorporating bead fillers in a bead core beforehand on the radial outer side of a carcass band and folding back both side parts of the carcass band around the preset bead, a preset bead molding apparatus used for the tire manufacturing method, and a preset bead molding system. In the tire manufacturing method, a ribbon-shaped bead filler rubber (5) is stackingly wrapped, multiple turns, around the radial outer side of the bead core (10) to mold the preset bead. Thus, a plenty of intermediate stock of the preset beam is not needed and the uniformity of the tire resulting from the peripheral non-uniformity of the preset bead is not deteriorated.

[続葉有]

WO 2005/035230 A1



KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書

(57) 要約: ビードコアにビードフィラを予め組み付けたプリセットビードをカーカスバンドの半径方向外側に配置して、カーカスバンド両側部をプリセットビードの周りに折返してタイヤを成型するタイヤの製造方法において、プリセットビードの多大な中間在庫をもつ必要がなく、しかも、プリセットビードの周方向の不均一性に起因したタイヤユニフォーム性を悪化させることのないタイヤの製造方法、これに用いられるプリセットビード形成装置、および、プリセットビード形成システムを提供する。ビードコアにビードフィラを予め組み付けたプリセットビードをカーカスバンドの半径方向外側に配置して、カーカスバンド両側部をプリセットビードの周りに折返してタイヤを成型するタイヤの製造方法において、ビードコア10の半径方向外側にリボン状ビードフィラゴム5を複数周、巻回積層して、プリセットビードを形成する。